ALUMINIOS EIBAR

EXTRUSION Y ALMACEN



www.itesal.es



SISTEMAS DE CARPINTERÍA DE ALUMINIO

Guía Técnica

Implantación del Marcado CE en un taller de carpintería de aluminio

INDICE:

1. *INTRODUCCIÓN:*

1.1. ¿DE DONDE VIENE EL MARCADO CE?

El Marcado CE nace a partir de las Directivas de Nuevo Enfoque, en particular de la directiva 89/106/CEE del consejo del 21 de diciembre de 1988 relativa a la aproximación de las disposiciones legales, reglamentarias y administrativas de los estados miembros sobre productos de construcción. Esta directiva es modificada por la directiva 93/68/CEE del Consejo del 22 de julio de 1993.

1.2. DIRECTIVAS 89/106/CEE y 93/68/CEE:

Mediante estas directivas de nuevo enfoque, se buscan alcanzar dos puntos principales:

Que los productos de construcción tengan unos requisitos esenciales. Estos vienen reflejados en el ANEXO II de la directiva 89/106/CEE.

Asegurar la libre circulación de mercancías a lo largo de la Unión Europea.

Los requisitos esenciales que marca la directiva, busca que en las obras, tanto de edificación como de ingeriría civil no se comprometa la seguridad de las personas ni del entorno es su construcción y durante su uso. Para lo que marca pautas en los siguientes aspectos.

? **Resistencia mecánica y estabilidad:** Las obras deberán proyectarse y construirse de forma que las cargas a las que puedan verse sometidas durante su construcción y utilización no pueda comprometer la seguridad en la misma.

? **Seguridad en caso de incendio:** Se de la seguridad necesaria de modo que el fuego no se propague, la estructura se mantenga estable durante un tiempo determinado y que la gente que se encuentre en el interior pueda ser evacuado o rescatada.

? **Higiene, salud y medio ambiente:** Las obras deben proyectarse y construirse de forma que no supongan una amenaza para la higiene o para la salud de sus ocupantes o vecinos.

? **Seguridad de utilización:** Las obras deben proyectarse y construirse de forma que su utilización o funcionamiento no supongan riesgos inadmisibles de accidentes.

- **Protección contra el ruido:** Las obras deben proyectarse y construirse de forma que el ruido percibido por los ocupantes no suponga un riesgo para la salud y les permita dormir.

- **Ahorro de energía y aislamiento térmico:** Las obras deberán proyectarse y construirse de forma que la cantidad de energía necesaria para su utilización sea moderada.

Los productos de construcción cuando son puestos en el mercado, dependiendo de la situación geográfica, climatológica, etc. no tienen porque estar preparados para cumplir las exigencias de seguridad, energéticas, de protección contra el ruido, etc. por lo que se determina el Marcado CE donde se especificarán las características técnicas de los productos.

A partir de este punto son los estados miembros los responsables de que los productos de construcción instalados en las obras cumplas con los requisitos esenciales marcados.

Estas directivas en definitiva marcan la pauta para desarrollar las normas armonizadas que regirán el modo de obtener el Marcado CE. En los capítulos siguienes se estudiará punto por punto la norma relativa al Marcado CE para las ventanas y puertas peatonales, UNE-EN 14351-1:2006.

2. MARCADO CE, UNE-EN 14351-1:2006:

2.1. INTRODUCCIÓN A LA NORMA:

La norma, UNE-EN 14351-1:2006 especifica todos los requisitos que hay que cumplir para poder realizar el Marcado CE de ventanas y puertas peatonales exteriores sin características de resistencia al fuego y/o control del humo.

De este modo la norma exigirá una serie de ensayos a realizar a los productos en función del uso al que vayan a ser destinados. La norma exigirá la instauración de un control de producción en fábrica y una serie de declaraciones de la conformidad para los productos. Todo esto llevado a cabo conforme a un sistema de evaluación de la conformidad, que se encargará de que todo el proceso se lleve a cabo de manera correcta.

2.2. PLAZOS PARA CONSEGUIR EL MARCADO CE:

La norma marca unas fechas límite para que los productos salgan con el Marcado CE. La norma se podrá empezar a aplicar a partir del 1 de febrero del 2007, siendo el plazo máximo para que todos los productos dispongan de Marcado CE el **1 de febrero del 2009.**

2.3. DOCUMENTACIÓN:

Entorno al Marcado CE se ha creado una serie de documentación tanto a nivel europeo como a nivel nacional.

? Norma UNE-EN 14351-1:2006, norma que rige los requisitos para conseguir el Marcado CE de los productos.

? Instrucción sobre criterios de puesta en práctica del Marcado CE de las ventanas, ventanas para tejados y puertas peatonales exteriores. Este es un documento-guía para la puesta en práctica de los requisitos exigidos por la norma.

3. EXIGENCIAS UNE-EN 14351-1:2006:

La norma relativa al Marcado CE hace 4 exigencias básicas para poder disponer del marcado CE.

- ? Realizar Ensayos Iniciales de Tipo.
- ? Tener un Control de Producción en Fábrica.
- ? Declaraciones de Conformidad.
- ? Etiquetado del producto.

Estas exigencias hay que realizarlas en base a un sistema de evaluación de la conformidad.

3.1. SISTEMA DE EVALUACIÓN DE LA CONFORMIDAD:

Los sistemas de evaluación de la conformidad, son métodos por los cuales se asegura que las prestaciones declaradas de los productos puestos en el mercado cumplen con las especificaciones dadas por el fabricante.

En función del tipo de producto y las implicaciones que este tendrá en cuanto a los principios bajo los que se crearon las directivas, se exigirá al fabricante que aplique un sistema más o menos exhaustivo en la implantación y desarrollo del Marcado CE del producto en cuestión.

En la norma UNE-EN 14351-1:2006 se especifica el sistema de evaluación de la conformidad para ventanas y puertas peatonales. En este caso se hace una diferenciación dependiendo si estas deben tener características de protección contra el fuego y de control de humos no. Aplicando un sistema de evaluación de la conformidad 3, en el caso de que vayan a ser un elemento de control del fuego o humos, o sistema de evaluación de la conformidad 1 en el caso de que si lo vayan a tener.

- ? Sistema 1 → Control de humos y/o fuego o ventanas de tejado.
- ? Sistema 3 → Sin necesidad de control de humos y/o fuego.

En la siguiente tabla se pueden ver los requerimientos de cada uno de los sistemas de evaluación de la conformidad. Para la carpintería de aluminio, salvo casos excepcionales se seguirá un sistema 3.

Sistema	Laboratorio Notificado					Fabricante			
	Ensayos Iniciales de tipo	Inspección Inicial CPF	Certificado Conformidad proceso inicia	Seguimiento CPF	Ensayos adicionales obra, fábrica, mercado	Contactar laboratorio Notificado	Implantar C.P.F	Ensaos Complementarios de muestras	Ensayos Iniciales de tipo
1	x	x	x	x		x	x	x	
1+	x	x	x	x	x	x	x	x	
2						x	x		x
2+			x			x	x		x
3	x					x	x		
4							x		x

A la vista de la tabla anterior, se pude determinar que **un carpintero de aluminio estándar deberá llevar a cabo las siguientes acciones:**

? **Contactar con un laboratorio notificado.**

? **Realizar la puesta en marcha de un C.P.F.**

? **Encargar al laboratorio notificado el realizar unos E.I.T.**

3.2. ENSAYOS INICIALES DE TIPO:

Las características a ensayas vienen determinadas por la norma UNE-EN 14351-1, en el anexo ZA, concretamente en la tabla ZA.1 – Capítulos relevantes (características de prestaciones). La tabla la podemos ver a continuación.

DPC R.E. Nº	Características esenciales	Mandato			Apartados relativos o requisitos en esta norma europea	Niveles y/o clases	Notas
		M/101		M/122 Ventanas de tejado			
		Ventanas	Puertas				
2	Comportamiento frente al fuego exterior	N	N	S	4.4.2		
	Reacción al fuego	N	N	S	4.4.1	Euroclases	
	Resistencia al fuego (E + EI)	S	S	S			
	Infiltración de humo (S)	S	S	N			
	Autocierre (C)	N	S (solo para puertas cortafuego)	N			
3	Estanquidad al agua [a]	S	S	S	4.5 y 4.15		Clases técnicas de conformidad
	Sustancias peligrosas	S (solo impacto interior)	S (solo impacto interior)		4.6		
4	Resistencia a la carga de viento	S	S	S	4.2		Clases técnicas de conformidad
	Resistencia a la carga de nieve y carga permanente	N	N	S	4.3		[kN/m²]
4	Resistencia a los impactos	N	S (sólo puertas acristaladas con riesgo de daños)	S	4.7 y 4.24.1		Clases técnicas de conformidad
	Capacidad para soportar carga de los dispositivos de seguridad	S [b]	S [b]	S [b]	4.8		Valor umbral
	Altura	N	S	N	4.9		[mm]
	Capacidad de desbloqueo [a]	N	S (solo puertas bloqueadas en rutas de escape)	N	4.10 y 4.15		Clases técnicas de conformidad
	Fuerzas de maniobra (sólo para dispositivos automáticos)	N	S	N	4.24.2.2 y 4.15		Clases técnicas de conformidad
5	Prestaciones acústicas	S (cuando se requiera)	S (cuando se requiera)	S	4.11		[dB]
6	Transmitancia térmica [a]	S (cuando se requiera)	S (cuando se requiera)	S	4.12 y 4.15		[W/m² K]
	Propiedades de radiación	N	N	S	4.13		[1]
	Permeabilidad al aire [b]	S (cuando se requiera)	S (cuando se requiera)	S	4.14 y 4.15		Clases técnicas de conformidad

Leyenda: S = SI
N = NO

NOTA Las áreas sombreadas son para cumplimentar los Mandatos. No están cubiertas por esta norma europea, véase la figura 1.

[a] Incluyendo durabilidad.

[b] Los niveles umbral han sido identificados por los especificadores técnicos.

De esta tabla podemos extraer los ensayos a realizar para ventanas y para puertas. Los EIT a realizar para ventanas serán:

? Ensayo de permeabilidad al aire (Norma clasificación EN 12207, norma de ensayo EN1026).

? Ensayo de estanqueidad al agua (Norma clasificación EN 12208, norma de ensayo EN1027).

- ? Ensayo de resistencia al viento (Norma clasificación EN 12210, norma de ensayo EN12211).
- ? Determinación de las prestaciones acústicas (Prestaciones declaradas, normas de ensayo EN ISO 140-3 ó EN ISO 717-1).
- ? Determinación de las prestaciones térmicas (Prestaciones declaradas, normas de ensayo EN ISO 10077-1 ó -2 ó EN ISO 12567-1 ó -2).
- ? Capacidad de soportar carga de los elementos de seguridad (Valor umbral, norma de ensayo EN14609).
- ? En el caso de las puertas, además de los ensayos a realizar para las ventanas hay que realizar en ocasiones especiales los siguientes ensayos.
- ? Determinación de la capacidad de desbloqueo. A realizar cuando la puerta se encuentre en rutas de escape.
- ? Determinación de la fuerza de maniobra. Cuando la puerta lleve dispositivos automáticos (Norma clasificación EN 12217, norma de ensayo EN 12046-2).
- ? Determinación de la resistencia a impactos. En puertas acristaladas con riesgo de daños (Norma clasificación EN 13049, norma de ensayo EN 13049).

3.2.1. *CONSEGUIR LOS ENSAYOS INICIALES DE TIPO:*

Para un fabricante existen diferentes métodos para conseguir los EIT, en resumen son los siguientes:

a) Realizar los EIT:

Será el propio fabricante el que se encargue de realizar las muestras a ensayar y realizar los ensayos en el laboratorio. El laboratorio debe estar acreditado por ENAC para realizar los ensayos.

b) Utilización de datos previos de ensayos:

En determinados casos se pueden usar datos previos de ensayos realizados. Para ello se deben dar las siguientes condiciones:

Las ventanas sean representativas de la producción.

Los ensayos se hayan realizado con las mismas normativas actuales.

El laboratorio ha de ser notificado.

Se hayan realizado antes del 1 de febrero de 2002.

El laboratorio ha de realizar un informe de validación de los ensayos realizados.

c) EIT compartidos:

Se refiere a ensayos iniciales de tipo realizados por un fabricante, que pueden ser utilizados por otros fabricantes. Se asume el coste de los EIT entre varios fabricantes.

Se han de dar las siguientes condiciones para realizar este tipo de ensayos:

Que el fabricante que utilice estos resultados garantice que su producto tiene las mismas prestaciones que la probeta que fue sometida a los EIT.

Ha de existir un contrato bilateral escrito entre el fabricante que realizó los EIT y el depositario de los resultados de los mismos.

Que el fabricante que recibe los EIT tenga una copia del informe de los ensayos.

d) EIT en cascada:

Esta forma de conseguir los EIT será la más habitual en el mercado español. Consiste en que una de las empresas que suministra uno o todos los componentes de la ventana, realicen los EIT de determinados modelos y ceda el resultado de estos al fabricante.

Existen condiciones para este tipo de cesión:

? La cesión no puede ser sucesiva, únicamente puede realizar la cesión la empresa que ha realizado los EIT. No puede haber terceras cesiones.

? La empresa que cede los ensayos facilitará todas las instrucciones necesarias para el correcto montaje e instalación de los productos para los que se ceden los ensayos.

? El fabricante que utilice los EIT realizados por la empresa de sistemas es **responsable único** del cumplimiento de las características certificadas en los ensayos.

? Tiene que existir un contrato escrito entre la empresa que realizó los EIT y el fabricante que utilizará los resultados de estos ensayos.

? El fabricante ha de tener una copia de los ensayos emitido por el laboratorio notificado de los resultados de los ensayos cedidos.

3.2.2. PRODUCTOS A CARACTERIZAR:

Los productos que hay que caracterizar mediante los EIT son aquellos que entren dentro de la producción habitual del fabricante. De este modo habrá que realizar una selección de muestras adecuada. Seleccionando las muestras más desfavorables para las series de carpintería con las que se va a trabajar.

En el aspecto de las muestras más desfavorables, serán más desfavorables aquellas de mayor tamaño unida a que tengan la apertura más desfavorable, que será la oscilo-batiente. En el anexo F de la norma, en la tabla F.1 se da una idea de una lista con los casos más desfavorables en cada tipo de apertura.

Tipos de ventanas	Probeta representativa (más desfavorable)
Ventana fija Ventana abatible de eje de giro lateral (apertura al interior o al exterior) Ventana oscilobatiente Ventana abatible de eje de giro superior Ventana abatible de eje de giro inferior	Ventana oscilobatiente
Ventana batiente de eje de giro lateral de dos o más hojas (apertura al interior o al exterior)	Ventana con el número máximo de hojas batientes todas de apertura al interior
Deslizante horizontal (una / dos hojas)	Ventana con dos hojas deslizantes horizontales
Proyectante deslizante (una / dos hojas)	Ventana de doble hoja proyectante deslizante
Deslizante vertical (una / dos hojas)	Ventana de dos hojas deslizantes verticales
Ventana giratoria vertical / horizontal	Ventana giratoria vertical u horizontal
Ventana de celosía con lamas orientables, ejes horizontales o verticales	Ventana de celosía con el número máximo de lamas orientables, ejes horizontales o verticales
Ventana plegable deslizante	Ventana plegable con el número máximo de hojas plegables
Ventana de giro superior o lateral reversible	Ventana de giro superior o lateral con hoja reversible

La norma contempla toda la serie de productos que se salen de la gama de productos fabricados habitualmente por el fabricante, ya sea por dimensiones extremadamente grandes, formas o usos previstos. En estos casos se contempla el producto como **productos por unidad.** Para este tipo de productos se requieren una serie de necesidades que pueden ser sustitutivas de los EIT realizados a los productos habituales del fabricante:

? Hay que realizar una declaración de conformidad para este producto concreto. En esta declaración de conformidad ha de aparecer el uso previsto del producto y la obra donde se va a incorporar.

? Tiene que estar fabricado conforme al Control de Producción en Fábrica.

? En los casos en los que sea necesario hay que realizar los Ensayos Iniciales de tipo.

3.2.3. ENSAYOS INICIALES DE TIPO Y EL CAJ

En la norma UNE-EN 14351-1 no se hace una referencia específica al cajón de persiana, pero si se hace en la instrucción editada por el Ministerio de Industria que atañe a los criterios para la implantación del Marcado CE según la citada norma.

En esta instrucción se dan 3 posibilidades:

a) **Ensayo realizados con cajón de persiana:** Los ensayos realizados con cajón de persiana servirán para caracterizar aquellas ventanas que lleven cajón de persiana y también aquellas que no llevén cajón de persiana ya que esta es la solución más desfavorable.

b) **Ensayos realizados sin cajón de persiana:** Estos ensayos únicamente servirán para caracterizar aquellas ventanas que no lleven cajón de persiana.

En cuanto al cajón de persiana, hay que destacar, que se considera que **una ventana lleva cajón de persiana cuando este sale colocado sobre la misma del taller**. En los casos en los que el cajón de persiana vaya colocado sobre el premarco y colocado previamente en obra se considerará que la ventana va colocada sin cajón de persiana.

En el caso de que en la ventana o puerta que salga del taller lleve colocado un cajón de persiana diferente al que se han realizado los EIT, se permitirá realizar la caracterización del mismo siempre y cuando el cajón colocado tenga unas prestaciones iguales o superiores al cajón con el que se han hecho los EIT.

3.2.4. CAMBIO DE COMPONENTES:

En el caso de que se realicen cambios en los componentes con relación a los utilizados en las muestras sometidas a los EIT, y estos modifiquen las prestaciones declaradas, se deberán realizar nuevos EIT bajo la normativa vigente.

En cuanto al cambio de los herrajes, si este cambio se realiza de manera que el cambio de las prestaciones con relación a las muestras ensayadas no queden alteradas se podrá proceder al cambio de los herrajes sin necesidad de realizar nuevos EIT. Esta evaluación de características pasa por realizar una comparación de características mediante ensayos realizados por un organismo notificado.

En el caso de que los EIT se hayan conseguido por medio de una cesión en cascada, cualquier cambio en las características tiene que ser con la aprobación de la empresa que cede los ensayos y que ha realizado los EIT.

En cualquier caso, **si no se puede garantizar que las características de los productos se mantendrán, es necesario realizar nuevos EIT.**

3.3. CONTROL DE PRODUCCIÓN EN FÁBRICA:

El control de producción en fábrica es la herramienta que la norma utiliza para garantizar que los productos que salen del fabricante cumplen con las características declaradas en el Marcado CE. El control de producción en fábrica viene reflejado en el punto 7.3 de la norma UNE-EN 14351-1.

¿Qué es el Control de Producción en Fábrica?

Es un conjunto de procedimientos, inspecciones y ensayos regulares y/o evaluaciones, controles de materias primas, etc. llevados a cabo por el taller para garantizar que los productos puestos en el mercado por el fabricante son conformes con las características de prestación declaradas.

Obligaciones del CPF:

? El CPF debe quedar documentado de manera que pueda ser comprobada su correcta ejecución en caso de una inspección.

? El fabricante debe asignar una **persona responsable del CPF** y establecer los medios necesarios para que se realice de manera adecuada.

Alternativa al Control de Producción en Fábrica:

La norma UNE-EN 14351-1 plantea como alternativa al CPF la disposición de la acreditación ISO 9000 en el proceso de producción.

3.3.1. PUNTOS DEL CONTROL DE PRODUCCIÓN EN FÁBRICA:

En la norma se especifican los puntos que hay que llevar a cabo obligatoriamente en el control de producción en fábrica. Serán cinco los puntos a implantar:

? Equipamiento.

? Materias primas y componentes.

? Proceso de producción.

? Ensayo y/o evaluación del producto.

? Productos no conformes y reclamaciones.

A continuación se expondrá las implicaciones de cada uno de estos cinco puntos.

a) Equipamiento (maquinaria y útiles):

En este punto se especifica los controles que hay que realizar sobre los equipos de medición y de fabricación utilizados en la fabrica.

Equipos de medición y ensayo:

Los equipos de medición y ensayo deben ser calibrados e inspeccionados de acuerdo con procedimientos, frecuencias y criterios documentados.

Equipos de fabricación:

Los equipos utilizados en el proceso de fabricación deben ser inspeccionados y sometidos a mantenimiento regular para asegurar que el uso, desgaste o fallo no cause mal conformidades en el proceso de producción. En este punto sería suficiente con realizar y documentar el mantenimiento que viene indicado en el manual de cada una de las máquinas.

b) Materias primas y componentes:

Se han de documentar las especificaciones de las materias primas así como su esquema de inspección para garantizar la conformidad de las mismas. De esta forma se garantizará que no se generarán mal conformidades a lo largo del proceso de producción.

c) Proceso de producción:

En la norma se especifica que se han de documentar las diferentes etapas que conforman el proceso de producción, identificando en estos pasos los controles a realizar y las personas que llevan a cabo estos controles.

Se ha de mantener un registro escrito de todos los controles y de sus resultados, las no conformidades detectadas y las acciones correctoras llevadas a cabo.

La documentación del proceso de producción ha de ser lo suficientemente preciso para demostrar que todas las etapas del proceso de producción y sus controles se han llevado a cabo correctamente.

d) Ensayo y/o evaluación del producto:

Se han de establecer procedimientos documentados para asegurar que los valores establecidos de todas las características se mantienen. Estos ensayos y/o inspecciones se han de llevar a cabo en dos momentos.

Ensayos y/o inspecciones de los productos no acabados o partes de ellos durante el proceso de producción.

Ensayos y/o inspecciones de los productos terminados.

Estos ensayos y/o evaluaciones han de llevarse a cabo conforme a un plan previamente establecido.

e) Productos no conformes y reclamaciones:

Con el objetivo de llevar una gestión de las reclamaciones y un control de los productos no conformes es necesario tener un procedimiento escrito que indique como tratar los productos no conformes. Debe llevarse una documentación escrita de estos eventos que indique la no conformidad o reclamación ocurrida así como las acciones tomadas para corregirlas.

Se ha de mantener un registro escrito durante un periodo determinado de tiempo. Este tiempo queda a elección del fabricante.

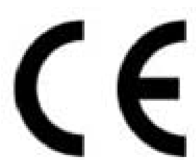
3.4. DECLARACIÓN CE DE CONFORMIDAD:

Es un documento generado por el fabricante de ventanas en el que se certifica que se está cumpliendo con las obligaciones del Marcado CE. Este documento ha de estar firmado por el responsable del Marcado CE de la empresa.

En la declaración de conformidad es válida para un conjunto determinado de productos que se especifican en la misma. Se pude hacer para toda la gama de productos que fabrique ese taller o se puede hacer para un determinado producto. Por serie, por tipología de apertura, etc.

- En la declaración de conformidad han de aparecer los siguientes campos:
- Nombre de la empresa a la que corresponde la declaración de conformidad.
- Nombre del representante autorizado que firma la declaración de conformidad.
- Productos a los que se aplica la declaración de conformidad.
- Nombre de los laboratorios notificados que han intervenido en la certificación.

En la siguiente página se puede ver la platilla de una declaración de conformidad estándar.



DECLARACIÓN DE CONFORMIDAD

El abajo firmante, en representación de la empresa:

LOGOTIPO

Nombre del taller
Dirección del taller
Telefonos del talles

DECLARA QUE:

Los productos pertenecientes a la serie (Nombre de la serie en particular). Del tipo ventana: (descripción del tipo de ventana)

Cumplen con el ANEXO ZA de la norma UNE-EN 14351-1:2006.

Los laboratorios notificados que han realizado los diferentes ensayos que certifican el cumplimiento del ANEXO ZA son:

ENSATEC, S.L.
Nº Organismo notificado: 1668
Pol. Lentiscares Avda. Lentiscares 4-6
26370 NAVARRETE (La Rioja)

CENTRO DE INVESTIGACIÓN TECNOLÓGICA (CIDEMCO)
Nº de organismo notificado: 1239
Barrio Lasao, Área Anardi nº 5
20730 AZPEITIA (Guipúzcoa)

D...
Gerente

Valladolid, 6 de Marzo de 2008

IT-04/01. Rev.0



3.5. ETIQUETADO Y MARCADO CE:

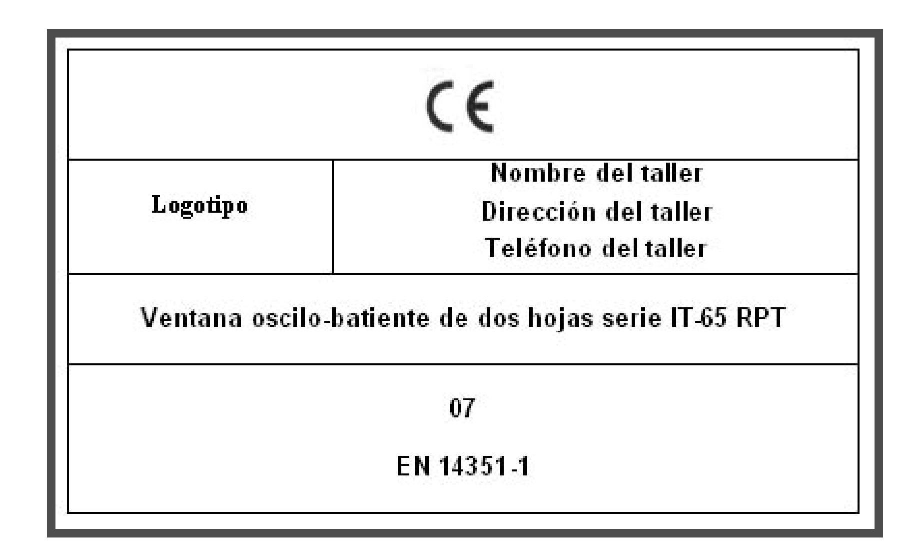
La norma UNE-EN 14651-1 especifica varias posibilidades para realizar el etiquetado del Marcado CE, indicando además donde ha de ir posicionado, o entregado al cliente.

- ? Posibles posicionamientos para la etiqueta del Marcado CE:
- ? Etiqueta adherida al producto.
- ? En el embalaje del producto.
- ? Con la documentación que acompaña el suministro (albarán).
- ? En la página Web del fabricante (taller).

El cliente final debe recibir la información completa que constituye el Marcado CE:

- ? Siglas CE.
- ? Año de fabricación.
- ? Descripción del producto.
- ? Referencia a la norma europea de ese producto.
- ? Nombre y dirección del fabricante.
- ? Características declaradas del producto.

En las siguientes imágenes se pueden ver ejemplos de etiquetas para el Marcado CE.



CE	
Logotipo	Nombre del taller Dirección del taller Teléfono del taller
Ventana Oscilo-Batiente de dos hojas Serie IT-65 RPT	
07 EN 14351-1	

Característica	Valor Declarado
Aislamiento acústico	37,2 dBA
Capacidad de soporte de carga de los dispositivos de seguridad	Valor umbral
Estanqueidad al agua	CLASE 9A
Permeabilidad al aire	CLASE 4
Resistencia a la carga al viento	CLASE C5
Transmitancia térmica	1,96

4. RESPONSABILIDADES Y EL MARCADO CE:

La responsabilidad de cumplir con el Marcado CE es única y exclusivamente del fabricante de ventanas. El fabricante de ventanas es el responsable único de que los productos que salen al mercado con unas características declaradas determinadas, cumplan con esas prestaciones.

- El fabricante necesita para disponer del Marcado CE:
- Ensayos Iniciales de Tipo.
- Control de Producción en Fábrica documentado.
- Tener en orden las declaraciones de conformidad de los productos que saca al mercado.
- Etiquetar correctamente los productos.
- Llevar a cabo el proceso conforme al sistema 3 de evaluación de la conformidad:
  - Ensayos Iniciales de Tipo realizados por un organismo notificado.
  - Control de producción en fábrica por cuenta del fabricante.

Asimismo, el fabricante ha de proporcionar al los clientes receptores del producto que dispone de marcado CE, la documentación que correspondiente. Manual de uso, manual de instalación documentación del marcado CE, etc.

Si el receptor de un producto lo manipula será bajo su responsabilidad perdiendo el fabricante del producto en cuestión la responsabilidad sobre el mismo.

5. *CUADRO RESUMEN DEL MARCADO CE:*

Marcado CE

¿CÓMO?

Ensayos Iniciales de Tipo

Los ha de hacer un laboratorio notificado.
Formas de obtenerlos:
- Que el propio fabricante haga los ensayos que sean necesarios.
- Ensayos Iniciales de Tipo Compartidos.
- Ensayos Iniciales de Tipo en cascada- ITESAL

Control de Producción en Fábrica

Lo ha de realizar el propio taller.
Se conforma de una serie de procedimientos documentados que controlan:
- Equipamiento: Maqinária y útiles.
- Materias primas y componentes.
- Ensayo y/o evaluación del producto.
- Gestión de reclamaciones y productos no conformes.

Declaración de Conformidad

Certificado escrito, redactado por el propio fabricante que certifica que se está cumpliendo con los requisitos del Marcado CE

Etiquetado

Etiqueta con las prestaciones del producto.
Tiene un formato determinado por la norma

Sistema de Evaluación de la conformidad Tipo 3

¿Qué es?
Sistemas para caracterizar productos de la construcción

¿Cuando?
1 de febrero de 2009

¿De donde viene?
Directivas de nuevo enfoque de la Unión Europea

¿Por qué?
Garantizar la libre circulación de mercancias en la UE y marcar requisitos esenciales a los productos de construcción:
- Resistencia mecánica y estabilidad.
- Seguridad en caso de incendio.
- Higiene y salud en medio ambiente.
- Seguridad de utilización.
- Protección contra el ruido.
- Ahorro de energía y aislamiento térmico.

¿De quién es la responsabilidad?
La responsabilidad de cumplir con el marcado CE es única y exclusivamente del fabricante.

itesal sistemas